

PATENT
Attorney Docket No. 81785
Customer No. 23685

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:)	
)	
ALEXANDER WINKER)	
)	
Serial No.: Unassigned)	Group Art Unit: Unknown
)	
Filing Date: Herewith)	Examiner: Unknown
)	
For: WHEEL NUT AND FASTENING)	
ELEMENT)	

Box Patent Application
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

FOREIGN PRIORITY CLAIM

In connection with the above-identified U.S. patent application, Applicant hereby claims the benefit under 35 U.S.C. 119 of the following foreign application for which a certified copy is enclosed herewith:

Country: Germany

Application Number: 102 56 653.4

Filing Date: December 3, 2002

If there are any fees due in connection with the filing of this paper that are not accounted for, the Examiner is authorized to charge the fees to our Deposit Account No. 11-1755. If a fee is

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 56 653.4

Anmeldetag: 03. Dezember 2002

Anmelder/Inhaber: Metallwarenfabrik Hermann Winker GmbH &
Co KG, Spaichingen/DE

Bezeichnung: Radmutter

IPC: B 60 B, F 16 B

Bemerkung: Die nachgereichte Seite 7 der Beschreibung, die
Patentansprüche 1 bis 12 sowie ein Zeichnungsblatt
sind am 04. Dezember 2002 eingegangen.

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 20. März 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Wallner

Patentanwältin
Dr. rer. nat. Martina Winter
Dipl.-Chem.
European Patent Attorney
European Trademark Attorney



~~Belegexemplar~~

Anwaltsakte H 206 015

03.12.2002

Anmelder:

Metallwarenfabrik Hermann Winker GmbH & Co. KG
Dellinger Weg 1
78549 Spaichingen

PATENTANMELDUNG

Titel: Radmutter

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Radmutter mit einem Mutterkörper mit einem verbreiterten radialen Bund und einer Druckscheibe, die mittels eines Arretierungsmittels auf dem Mutterkörper drehbar und unverlierbar gehalten ist, sowie mit einer auf dem Mutterkörper angeordneten Kappe.

Derartige Radmuttern mit einer dekorativen Kappe sind auf dem Gebiet der Kraftfahrzeugtechnik bekannt. Sie dienen insbesondere zur Befestigung von Radfelgen, vor allem von hochwertigen Aluminium-Felgen, aber auch Stahlfelgen, auf einer Radnabe. Die Kappen werden aus hochglanzpoliertem, rostfreiem Stahl hergestellt und auf den, in den meisten Fällen sechskantig ausgebildeten Angriffsteil einer Mutter, aufgesetzt.

Es ist üblich, eine solche Kappe mit dem Mutterkörper einer Radmutter mittels einer elektrischen Ringschweißung fest zu verbinden. Auch das Befestigen der Kappe auf dem Mutterkörper durch Verkleben ist üblich.

Beim Verschweißen der Kappe mit dem Mutterkörper der Radmutter wird zum einen eine aufwändige Schweißvorrichtung benötigt. Zum anderen können Beeinträchtigungen der sichtbaren Oberfläche der Kappe auftreten. Die hochglanzpolierte Fläche der Kappe kann durch das Anlegen einer Elektrode eingetrübt werden. Auch die Auflagefläche des Mutterkörpers, die mit der Fläche einer Druckscheibe in Eingriff steht, kann beeinträchtigt werden. Diese Beeinträchtigungen entstehen durch das Anlegen der für den Schweißvorgang erforderlichen Elektroden an diesen Stellen. Darüber hinaus ist eine einwandfreie Verschweißung zwischen Kappe und Mutterkörper nur möglich, wenn die Oberflächen der einzelnen Bauteile elektrisch leitend sind. Das bedeutet, dass zum Zwecke des Verschweißens die Oberfläche der Bauteile zum Beispiel verzinkt sein muss.

Inzwischen werden jedoch auch andere Oberflächenbeschichtungen, wie das Auftragen einer Lackschicht in Form einer Zink-Lamellen-Beschichtung angewendet, die jedoch zum Teil nicht elektrisch leitend sind, und somit eine Schweißverbindung ausschließen.

Aus der deutschen Offenlegungsschrift DE 101 23 854 A1 ist eine Radbefestigungsanordnung bekannt, bei der ein Druckring mittels eines Bördelrandes unter Zwischenlage einer Druckscheibe auf dem Flansch eines Mutterkörpers drehbar und unverlierbar gehalten ist. Eine dekorative Kappe ist jedoch auf den sechskantigen Abschnitt des Mutterkörpers lediglich aufgesteckt, ohne in besonderer Weise befestigt zu sein. Eine derartige Haftverbindung zwischen der Kappe und dem Mutterkörper kann leicht zum Verlieren der Kappe führen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Radmutter der oben genannten Art zu schaffen, die einen unkomplizierten Aufbau hat und deren einzelne Bauteile einfach zusammengebaut und zusammengehalten werden können.

Die Lösung besteht in einer Radmutter mit den Merkmalen des Patentanspruchs 1. Die erfindungsgemäße Radmutter zeichnet sich dadurch aus, dass mittels des Arretierungsmittels die Druckscheibe und die Kappe gemeinsam auf dem Mutterkörper gehalten sind.

Die erfindungsgemäße Ausbildung der Radmutter bewirkt, dass die drei Bauteile, Mutterkörper, Druckscheibe und Kappe mittels eines einzigen Arretierungsmittels und in einem einzigen Arbeitsgang zuverlässig und funktionsgerecht in ihrer zusammengebauten Lage gehalten sind.

Darüber hinaus ist keine aufwändige und unwirtschaftliche Verschweißung oder Verklebung der Kappe auf dem Mutterkörper mehr erforderlich.

Vor allem können auch Oberflächenbehandlungen der einzelnen Bauteile vorgenommen werden, die für das Verschweißen von Kappe und Mutterkörper wegen ihrer elektrischen Nichtleitfähigkeit nicht mehr geeignet sind.

Vorteilhafte Weiterbildungen ergeben sich aus den Unteransprüchen.

Im einzelnen ist die Erfindung so getroffen, dass das Arretierungsmittel als ein an der Druckscheibe umlaufender Rand ausgebildet ist, der sowohl den Bund als auch einen am freien Ende der Kappe ausgebildeten Flansch übergreift. Allein durch eine derartige Ausbildung ist die Kappe gemeinsam mit der Druckscheibe am Mutterkörper gehalten.

Der Zusammenbau der drei Bauteile, Mutterkörper, Druckscheibe und Kappe erfolgt in einfacher Weise dadurch, dass ein freier Bereich am Rand der Druckscheibe vorgesehen ist, der nach dem Zusammenbau des Mutterkörpers, der Druckscheibe und der Kappe radial nach innen ausrichtbar ist. Dabei ist der freie Bereich des Randes mittels eines Bördelverfahrens radial nach innen ausrichtbar.

Ein derartiger Zusammenbau hat den Vorteil, dass sämtliche drei Bauteile, wie Mutterkörper, Druckscheibe und Kappe, durch einfaches Umbördeln des freien Bereiches des Randes des Arretierungsmittels in ihrer einander zugeordneten Lage positioniert werden können. Dabei erweist es sich als vorteilhaft, dass der Flansch der Kappe auf dem Bund des Mutterkörpers aufliegt.

In einer weiteren Ausführungsform weist der Mutterkörper oberhalb des Bundes eine stufenförmige umlaufende Schulter auf, wobei die Kappe oberhalb des Flansches mit einer an die Form der Schulter angepassten Stufe versehen ist.

Diese Ausbildung des Erfindungsgegenstandes trägt maßgeblich dazu bei, dass infolge der mäanderähnlichen Ausbildung keine oder nahezu keine Feuchtigkeit zwischen die Kappe und den Mutterkörper eindringen kann. Die Lebensdauer der Radmutter wird mangels Korrosion auf diese Weise erheblich verlängert.

Dieser Vorteil der Dichtigkeit gegenüber Feuchtigkeit wird in erheblichem Maße dadurch verstärkt, dass der freie Bereich des Randes der Druckscheibe bei zusammengebauter Mutter an der an der Kappe ausgebildeten Stufe dicht und bündig angrenzt.

Auch die Maßnahme, dass die Kappe mittels eines Presssitzes auf dem Mutterkörper sitzt, trägt dazu bei, dass keine oder wenig Feuchtigkeit zwischen Kappe und Mutterkörper eindringen kann.

In einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung ist mindestens eine der aufeinander liegenden Flächen des Mutterkörpers und der Druckscheibe mit einer umlaufenden zentralen Ausnehmung versehen, derart, dass der Mutterkörper und die Druckscheibe nur in ihrem äußeren radialen Bereich aufeinanderliegen.

Diese Ausbildung hat zum einen den Vorteil, dass bei etwaigen Winkeltoleranzen zwischen den Auflageflächen des Mutterkörpers und der Druckscheibe nicht nur eine Linienauflage, sondern weitgehend eine flächige Auflage zwischen diesen Bauteilen stattfindet. Außerdem hat diese Ausgestaltung eine gleichmäßigere Vorspannkraft der Mutter-Schraubenverbindung zur Folge. Zum anderen kann die Ausnehmung zur Aufnahme eines geeigneten Schmiermittels genutzt werden.

In einer Weiterbildung der Erfindung kann zwischen dem Arretierungsmittel und dem Bund und der Kappe ein Dichtungsmittel vorgesehen sein. Zweckmäßiger Weise kann das Dichtungsmittel zwischen dem freien Bereich des Randes der Druckscheibe und dem Bund bzw. dem Flansch der Kappe vorgesehen sein. Diese Ausbildung hat den Vorteil, dass auch zwischen dem Mutterkörper und der Druckscheibe das Eindringen von Feuchtigkeit verhindert oder zumindest vermindert wird.

Im einzelnen kann die Weiterbildung so getroffen sein, dass das Dichtungsmittel ein Dichtungsring bzw. eine Dichtungsscheibe ist, die zwischen dem auf dem Bund des Mutterkörpers aufliegenden Flansch der Kappe und dem radial nach innen ausgerichteten freien Bereich des Randes der Druckscheibe angeordnet ist.

Eine derartige Ausführungsform ist einfach, prozesssicher und preiswert herzustellen und hat auf die Lebensdauer und die Funktionszuverlässigkeit der Schrauben-Mutterverbindung eine positive Auswirkung.

Ein Ausführungsbeispiel der vorliegenden Erfindung wird im folgenden anhand der beigefügten Zeichnungen näher erläutert. Es zeigen

Fig. 1 die erfindungsgemäße Radmutter in einer schematischen, nicht maßstabsgetreuen Darstellung im Schnitt,

Fig. 2 ein weiteres Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 1 in einer schematischen, nicht maßstabsgetreuen Darstellung im Schnitt,

Fig. 3 die Radmutter gemäß Fig. 1 in einer schematischen, nicht maßstabsgetreuen Darstellung im Draufsicht.

Wie in der Zeichnung darstellt, besteht die erfindungsgemäße Radmutter 10, die zur Befestigung einer Radfelge auf einer Radnabe dient, aus einem Mutterkörper 11 mit einem umlaufenden radial verbreiterten Bund 12. Der Mutterkörper 11 ist mit einer axialen Gewindebohrung 24 zur Aufnahme eines Gewindebolzens versehen.

Aus Gründen eines dekorativen Aussehens ist der Mutterkörper 11 von einer Kappe 14 umhüllt, die aus poliertem, rostfreiem Stahl besteht. Dabei endet das freie, offene Ende der Kappe 14 in einem Flansch 18, der auf dem radial verbreiterten Bund 12 des Mutterkörpers 11 aufliegt. Oberhalb des Bundes 12 ist der Mutterkörper 11 mit einer umlaufenden Schulter 19 versehen und die Kappe 14 weist eine an die Form der Schulter 19 angepasste Stufe 20 auf. Diese mäanderähnliche Ausbildung verhindert weitgehend das Eindringen von Feuchtigkeit zwischen dem Mutterkörper 11 und der Kappe 14. Um diesen Effekt zu optimieren, sitzt die Kappe 14 mittels eines Presssitzes auf dem Mutterkörper 11.

An einer Fläche 27 des Mutterkörpers 11 liegt eine Druckscheibe 13 mit ihrer Fläche 28 drehbar an. Die Druckscheibe 13 ist mit einer Durchgangsbohrung 25 und mit einem Arretierungsmittel 16 versehen, das beim Ausführungsbeispiel aus einem sich axial erstreckenden Rand 17 besteht, der in einem freien Bereich 23 endet.

Dieser Rand 17 mit seinem freien Bereich 23 umgreift den Bund 12 des Mutterkörpers 11 und zugleich den auf dem Bund 12 aufliegenden Flansch 18 der Kappe 14. Auf diese Weise sind sowohl die Druckscheibe 13 unverlierbar und drehbar am Mutterkörper 11 als auch die Kappe 14 am Mutterkörper 11 gehalten.

Durch diese erfinderische Ausgestaltung können die drei Bauteile, Mutterkörper 11, Druckscheibe 13 und Kappe 14 in einem einzigen Arbeitsgang miteinander verbunden werden, in dem der freie Bereich 23 des Randes 17 radial nach innen umgebördelt wird.

Selbstverständlich kann zusätzlich zu der erfindungsgemäßen Ausbildung der Radmutter 10, die Kappe 14 mittels einer Klebung oder einer Schweißung am Mutterkörper 11 gesichert werden. Hinsichtlich einer zuverlässigen Funktion der Radmutter ist dies jedoch gemäß der Erfindung nicht erforderlich.

Schließlich ist in der Fläche 27 des Mutterkörpers 11, die auf der Fläche 28 der Druckscheibe 13 aufliegt, eine zentrale sich radial erstreckende Ausnehmung 21 vorgesehen. Die Ausnehmung ist auch in der Druckscheibe möglich. Diese Ausnehmung 21 verhindert, dass bei Winkeltoleranzen zwischen den Flächen 27 und 28 sich nur eine linienförmige Auflage zwischen den Flächen ergibt. Die Verlegung der Auflage der Flächen 27 und 28 radial nach außen reduziert die Streuung der Vorspannkraft zwischen der Radmutter 10 und einem eingedrehten Schraubenbolzen. Zusätzlich kann die Ausnehmung 21 zur Aufnahme eines Schmiermittels genutzt werden.

In der Fig. 2 ist eine Weiterbildung der Radmutter 10 gezeigt. Dabei bezeichnen gleiche Bezugsziffern gleich Bauteile wie bei dem anhand der Fig. 1 beschriebenen Ausführungsbeispiel.

Der Unterschied zu dem in Fig. 1 dargestellten Ausführungsbeispiel besteht in der Anordnung eines Dichtungsringes 22 zwischen dem Flansch 18 der Kappe 14 und dem freien Bereich 23 des Randes 17 des Arretierungsmittels 16.

Diese Ausführungsform verhindert weitgehend ein Eindringen von Feuchtigkeit zwischen dem Mutterkörper 11 und der Druckscheibe 13, so dass eine Korrosionsbildung an diesen Bauteilen nahezu ausgeschlossen ist.

Die erfindungsgemäße Radmutter stellt somit ein einfach und kostengünstig herzustellendes, und ein prozesssicheres Bauteil dar, das eine zuverlässige und langlebige Funktion gewährleistet.

Patentansprüche

1. Radmutter mit einem Mutterkörper mit einem verbreiterten radialen Bund und einer Druckscheibe, die mittels eines Arretierungsmittels auf dem Mutterkörper drehbar und unverlierbar gehalten ist sowie mit einer auf dem Mutterkörper angeordneten Kappe, dadurch gekennzeichnet, dass mittels des Arretierungsmittels (16) die Druckscheibe (13) und die Kappe (14) gemeinsam auf dem Mutterkörper (11) gehalten sind.
2. Radmutter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Arretierungsmittel (16) als ein an der Druckscheibe (13) umlaufender Rand (17) ausgebildet ist, der sowohl den Bund (12) als auch einen am freien Ende der Kappe (14) ausgebildeten Flansch (18) übergreift.
3. Radmutter nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass ein freier Bereich (23) am Rand (17) vorgesehen ist, der nach dem Zusammenbau der drei Bauteile des Mutterkörpers (11), der Druckscheibe (13) und der Kappe (14) radial nach innen ausrichtbar ist.
4. Radmutter nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass der freie Bereich (23) des Randes (17) mittels eines Bördelverfahrens radial nach innen ausrichtbar ist.
5. Radmutter nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Flansch (18) der Kappe (14) auf dem Bund (12) des Mutterkörpers (11) aufliegt.
6. Radmutter nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Mutterkörper (11) oberhalb des Bundes (12) eine stufenförmige umlaufende Schulter (19) aufweist, und dass die Kappe (14) oberhalb des Flansches (18) mit einer an die Form der Schulter (19) angepassten Stufe (20) versehen ist.
7. Radmutter nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der freie Bereich (23) des Randes (17) der Druckscheibe (13) bei zusammengebauter Mutter (10) an der an der Kappe (14) ausgebildeten Stufe (20) dicht und bündig angrenzt.

8. Radmutter nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Kappe (14) mittels eines Presssitzes auf dem Mutterkörper (11) sitzt.
9. Radmutter nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eine der aufeinanderliegenden Flächen (27, 28) des Mutterkörpers (11) bzw. der Druckscheibe (13) mit einer umlaufenden zentralen Ausnehmung (21) versehen ist, derart, dass der Mutterkörper (11) und die Druckscheibe (13) nur in ihrem äußeren radialen Bereich aufeinander liegen.
10. Radmutter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass zwischen dem Arretierungsmittel (16) und dem Bund (12) und der Kappe (14) ein Dichtungsmittel vorgesehen ist.
11. Radmutter nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass das Dichtungsmittel zwischen dem freien Bereich (23) des Randes (17) der Druckscheibe (13) und dem Bund (12) bzw. dem Flansch (18) der Kappe (14) vorgesehen ist.
12. Radmutter nach den Ansprüchen 10 und 11, dadurch gekennzeichnet, dass das Dichtungsmittel ein Dichtungsring (22) bzw. eine Dichtungsscheibe ist, die zwischen dem auf dem Bund (12) des Mutterkörpers (11) aufliegenden Flansch (18) der Kappe (14) und dem radial nach innen ausgerichteten freien Bereich (23) des Randes (17) der Druckscheibe (13) angeordnet ist.

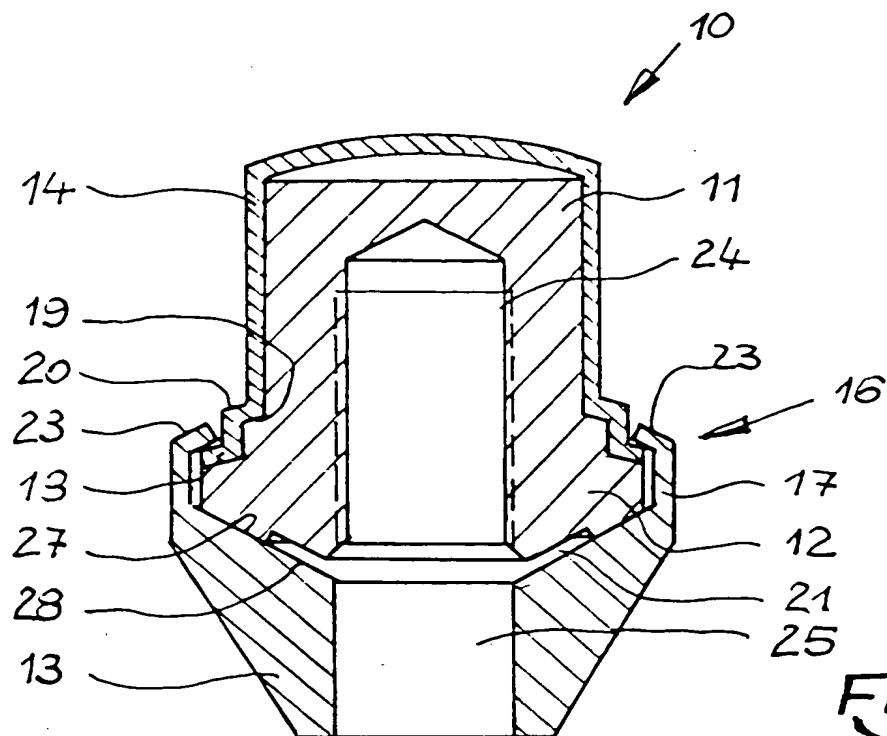


Fig. 1

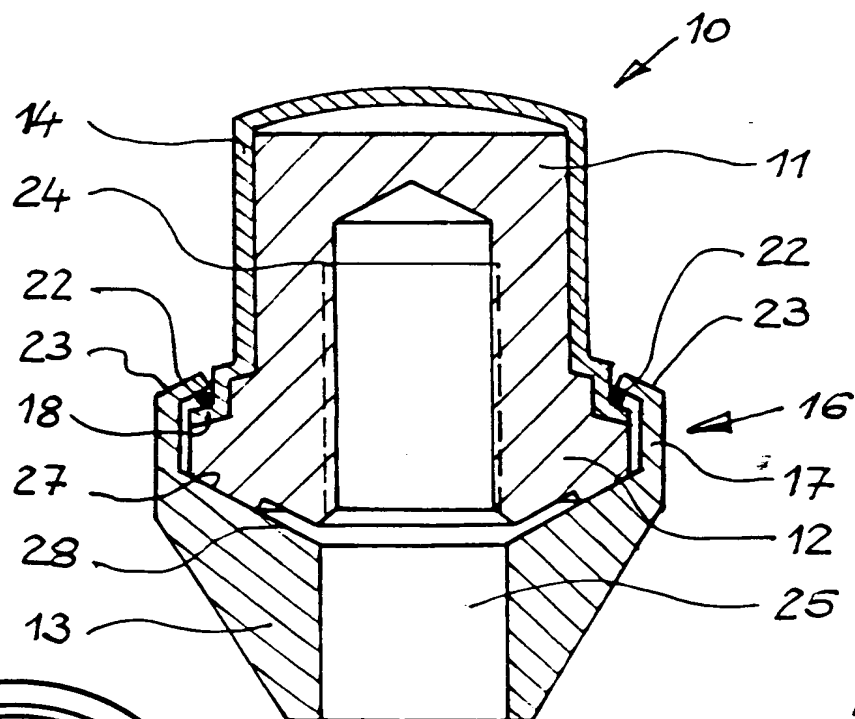


Fig. 2

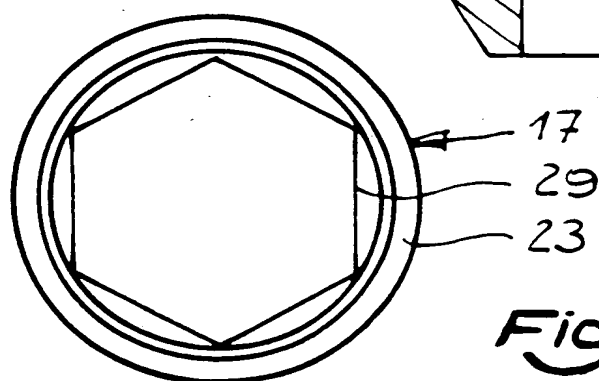


Fig. 3



Creation date: 12-11-2003
Indexing Officer: HAMINO - HATICA AMINO
Team: OIPEScanning
Dossier: 10727112

Legal Date: 12-03-2003

No.	Doccode	Number of pages
1	TRNA	3
2	SPEC	11
3	CLM	3
4	ABST	1
5	OATH	2

Total number of pages: 20

Remarks:

Order of re-scan issued on